

# ステンレス鋼用ミグ溶接ソリッド

# ワイヤ

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %								溶着金属の機械的性質の一例				腐食試験	
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	その他	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収 エネルギー J	65%硝酸試験 (Huey試験) <sup>1</sup> ipm	硫酸・硫酸銅 試験 (Strauss試験) <sup>2</sup>
MGS-308	Z3321 Y308	A5.9 ER308 該当	18%Cr-8%Niステンレス鋼 (SUS304など) の溶接。	0.8 0.9 1.0 1.2	0.05	0.45	1.93	0.024	0.002	9.78	19.95	-	410	600	40	0 110 -196 49	0.00079	-
MGS-308LS	Z3321 Y308LSi	A5.9 ER308LSi 該当	低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼 (SUS304Lなど) の溶接。 高Siワイヤですので多層溶接に適しています。	0.8 0.9 1.0 1.2 1.6	0.022	0.82	1.94	0.022	0.003	9.92	19.86	-	400	580	42	0 110 -196 59	0.00058	欠陥なし
MGS-309	Z3321 Y309	A5.9 ER309 該当	22%Cr-12%Niステンレス鋼 (SUS309Sなど) の溶接、ステンレス鋼と炭素鋼または低合金鋼との異材溶接。18%Cr-8%Niなどのステンレスクラッド鋼の合せ材側の下盛溶接、および炭素鋼または低合金鋼にステンレス鋼溶接金属を肉盛する場合の下盛溶接。	0.9 1.0 1.2 1.6	0.05	0.45	2.04	0.021	0.002	13.67	23.35	-	430	610	39	-	0.00038	-
MGS-309LS	Z3321 Y309Si	A5.9 ER309LSi 該当	ステンレス鋼と炭素鋼または低合金鋼との異材溶接。低炭素18%Cr-8%Niなどのステンレスクラッド鋼の合せ材側の下盛溶接、および炭素鋼または低合金鋼に低炭素ステンレス鋼溶接金属を肉盛する場合の下盛溶接。 高Siワイヤですので多層溶接に適しています。	1.0 1.2	0.020	0.84	1.85	0.021	0.003	13.28	23.57	-	410	570	40	88	0.00033	-
MGS-316LS	Z3321 Y316LSi	A5.9 ER316LSi 該当	低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼 (SUS316Lなど) の溶接。 高Siワイヤですので多層溶接に適しています。	1.2 1.6	0.020	0.78	2.00	0.022	0.003	12.88	19.49	Mo: 2.12	380	550	41	0 110 -196 39	-	欠陥なし

備考 1 シールドガス : Ar + 2 %O<sub>2</sub>

1 溶接のまま

2 鋭敏化処理 : 650 × 2 h , AC